

DEUTSCHES GEBRAUCHSMUSTER
Bekanntmachungstag:

15. Juli 1971

30a 9-02

7113620

AT 08.04.71

Bez: Fräser zum Bearbeiten des Sitzes für
eine Hüftgelenkpfanne.

Arm: Aesculap-Werke AG vormals Jetter
& Scheerer, 7200 Tuttlingen;

1
6
①

Haftrand

Für das Deutsche Patentamt		5-AT	
Bitte beachten: Zutreffendes ankreuzen: stark umrandete Felder freilassen!		5	
An das Deutsche Patentamt 6000 München 2 Zweibrückenstraße 12	Ort: 72 Tuttlingen Datum: 7. April 1971 Eig. Zeichen: GKR/Mo	Bitte freilassen!	
Für den in den Anlagen beschriebenen Gegenstand (Arbeitsgerät oder Gebrauchsgegenstand oder Teil davon) wird die Eintragung in die Rolle für Gebrauchsmuster beantragt.		67113620,4	
Anmelder: <small>(Vor- u. Zuname, bei Frauen auch Geburtsname; Firma u. Firmensitz ganz, Handels- u. Eintragung; sonstige Bezeichnung des Anmelders) in Postleitzahl, Ort, Straße, Haus-Nr., ggf. auch Postfach, bei ausländischen Orten auch Staat und Bezirk</small>	AESCULAP-WERKE Aktiengesellschaft vormalis Jetter & Scheerer 72 Tutlingen Möhringer Straße 125		
Vertreten: <small>(Name, Anschrift mit Postleitzahl, ggf. auch Postfach; Anwaltskanzleien in Übersetzung mit der Vollmacht angegeben)</small>	-.-.-.-.-		
Zustellungsbevollmächtigter, Zustellungsbevollmächtigte: <small>(Name, Anschrift mit Postleitzahl, ggf. auch Postfach)</small>	AESCULAP-WERKE AG., 72 Tuttlingen, Postf. 40		
Die Anmeldung ist eine <input type="checkbox"/> ? Ausbeibung aus der Gebrauchsmuster-Anmeldung Akt 2		-.-.-.-.-	
Für die Ausbeibung wird als Anmeldetag der -.-.-.-.- beansprucht		7	
Die Bezeichnung lautet: <small>(kurze und präzise technische Bezeichnung des Gegenstands, auf den sich die Erfindung bezieht, übersetzensmäßig mit dem Titel der Bezeichnung; keine Phantasiebezeichnung)</small>	Fräser zum Bearbeiten des Sitzes für eine Hüftgelenkpfanne		
In Anspruch genommen wird die Ausbeibungsbezeichnung der Voranmeldung (Reihenfolge der Angaben wie 1, Klammern 1 annehmen)	1. Ausbeibungsbezeichnung, entl. Bezeichnung u. Ort der Ausbeibung mit Erfindungsbezeichnung: -.-.-.-.-		
Ausbeibungsbezeichnung (Reihenfolge der Angaben wie 2, Klammern 1 annehmen)	-.-.-.-.-		
Die Gebühr für die Gebrauchsmusteranmeldung in Höhe von 30,- DM		<input type="checkbox"/> ist entrichtet. <input checked="" type="checkbox"/> wird entrichtet. ?	
Es wird beantragt, auf die Dauer von -.-.-.-.- Monaten (max. 6 Monate ab Anmeldetag) die Eintragung und Bekanntmachung auszusuchen.			
Anlagen: (Die angefügten Unterlagen sind beigelegt)		Bitte freilassen	
1. Ein weiteres Stück dieses Antrags		1. <input checked="" type="checkbox"/>	
2. Eine Beschreibung, zweifach		2. <input checked="" type="checkbox"/>	
3. Ein Stück mit 1 Schutzanspruch(en), zweifach		3. <input checked="" type="checkbox"/>	
4. Ein Satz Abbildungen mit 1 Blatt, zweifach		4. <input checked="" type="checkbox"/>	
5. Bezeichnung des Gegenstands		5. <input type="checkbox"/>	
? Zutreffendes ankreuzen!			
- Raum für Gebührenmarken - (Bei Patentamt nach Bild 1)		Von diesem Antrag und allen Unterlagen wurden Abschriften aufbewahrt.	
		AESCULAP-WERKE AKTIENGESellschaft VORMALIS JETTER & SCHEERER	

14.0000 Nichtdruck verfahren
Carl Heymanns Verlag KG, Köln

Gesamtzahl:

7113620 15.7.71

[Handwritten signature]

Fräser zum Bearbeiten des Sitzes für eine Hüftgelenkpfanne

Zum Ausfräsen des Sitzes für eine Hüftgelenkpfanne, vorzugsweise aus Kunststoff, zur Aufnahme einer Hüftgelenkprothese werden kugelförmige oder etwa halbkugelförmige Fräser geeigneter Größe verwendet.

Die Fräser werden von Hand mittels Handkurbel oder durch einen Elektro- oder Druckluftmotor angetrieben, und zwar mit Rücksicht auf das zu bearbeitende Knochenmaterial und den großen Durchmesser des Fräasers von cirka 50 mm, mit niedriger Drehzahl. Bekannte Fräser dieser Art haben den Nachteil, daß beim Fräsen des Sitzes für die Hüftgelenkpfanne ein unangenehmes Rattern auftritt, das für den Operationsablauf unerwünscht und für den Chirurgen unangenehm und störend ist; auch leidet darunter die Präzision der Arbeit.

Erfindungsgemäß wird dieser Nachteil dadurch beseitigt, daß ein halbkugel- bis etwa vollkugelförmiger Rotationskörper - vorzugsweise aus Stahl - von geeigneter Größe, an seiner Oberfläche mit Raspelhieben, ähnlich wie bei einer Holzraspel, versehen wird und, daß etwa parallel zu seiner Rotationsachse mindestens eine Aussparung zum Abführen der Späne vorgesehen ist.

Abb. 1 zeigt einen solchen Fräser mit etwa 50 mm Durchmesser und einigen Raspelhieben auf einen Antriebschaft aufgeschraubt,

Abb. 2 zeigt die Draufsicht auf den Fräser, ohne Raspelhiebe.

Mit (1) ist der Rotationskörper bezeichnet, auf dessen Oberfläche die Raspelhiebe (2) mehr oder weniger eng verteilt sind. Der Rotationskörper sitzt auf der Antriebswelle (3) und weist mindestens eine Aussparung (4) zum Abführen der Späne auf.

Schutzanspruch

Fräser zum Bearbeiten des Sitzes für eine Hüftgelenkpfanne zur Aufnahme einer Hüftgelenkprothese, dadurch gekennzeichnet, daß dieser von einem auf einer Antriebsachse (3) sitzenden halbkugel- bis etwa vollkugelförmigem Rotationskörper (1) gebildet ist, auf dessen Oberfläche Raspelhiebe (2), ähnlich wie bei einer Holzraspel, angebracht sind und der mindestens eine Aussparung (4) zum Abführen der Späne aufweist.

7 113620 15.7.71

08.04.71

5
2

Abb. 1

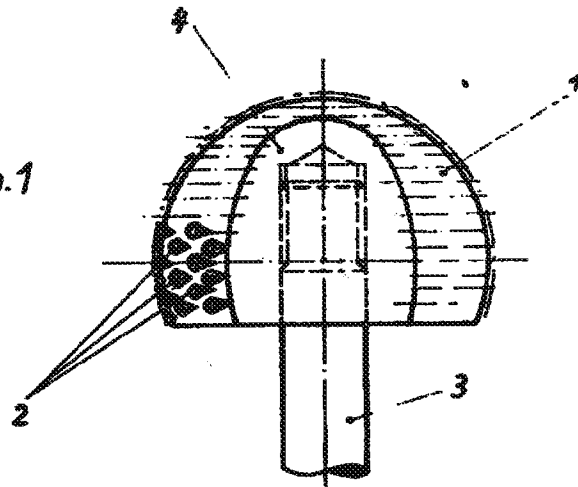
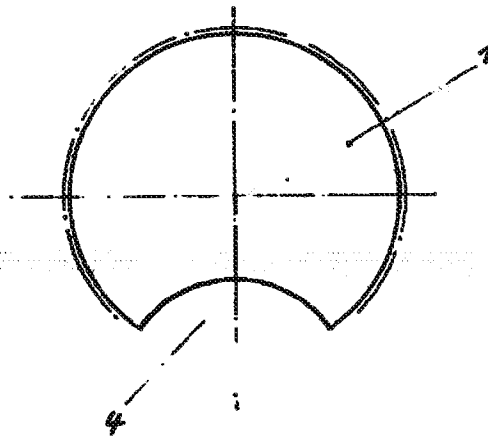


Abb. 2



AESCULAP-Werke A.G.
Tuttlingen

7113620 15.7.71